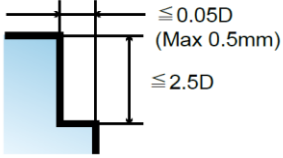
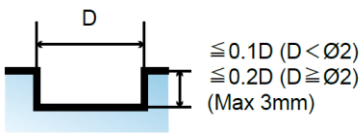


切削条件

SPEEDTIGER 4枚刃 防振ロング(P-LET)

溝/側面加工条件

被削材	銅,銅合金		MILD STEELS, CARBON STEELS, SS400,S55C,FC250,NAK55 一般構造用鋼,炭素鋼		HARDENED STEELS, PREHARDENED STEELS, STAINLESS STEELS SKT,SKD61,NAK80,HPM1,DH 調質鋼,ステンレス			
			~32HRC		33~41HRC		42~50HRC	
刃径 (mm)	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)	回転数 (min ⁻¹)	送り速度 (mm/min)
2	3,120	96	1,800	36	1,680	40	2,400	55
2.5	2,460	112	1,500	44	1,500	40	1,900	55
3	2,040	120	1,260	48	1,260	40	1,140	40
3.5	1,680	128	1,080	56	1,080	44	960	40
4	1,440	136	960	60	960	52	840	45
5	1,200	168	840	76	840	52	780	50
6	960	168	720	76	720	52	600	45
8	660	160	540	76	540	52	480	45
10	540	160	420	72	420	52	378	45
12	480	160	360	72	360	52	315	45

基準加工 深さ		
------------	---	--